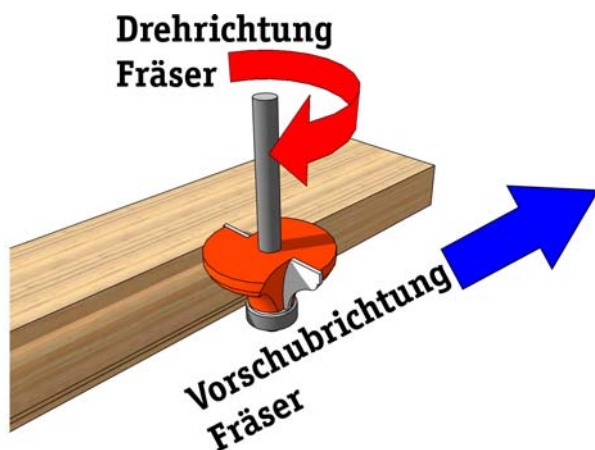


Gleich- und Gegenlauf beim Fräsen

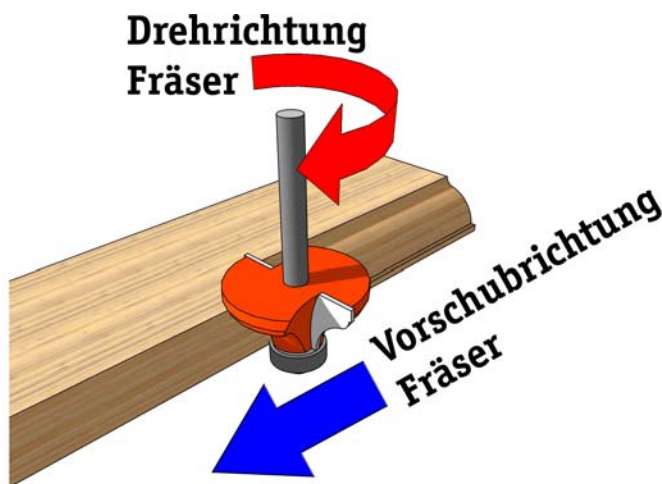
“Immer in die richtige Richtung Fräsen ...“, ... niemals im Gleichlauf fräsen.“ Das sind Sätze, die man immer wieder liest und hört, wenn es um die richtige Richtung beim Fräsen geht. Aber was bedeutet das alles? Warum ist Gegenlauf gut und Gleichlauf böse? Um das zu verstehen, muss man erst einmal die beiden Begriffe definieren.

Gegenlauf:



Der Fräser dreht sich gegen die Vorschubrichtung. Als Bediener muss man die Maschine gegen das Holz schieben, während der Fräser zerspant. Beim Frästisch wird das Holz gegen den Fräser geschoben. Die Maschine, beziehungsweise das Werkstück, können kontrolliert geführt werden. Man muss bei dieser Erklärung berücksichtigen, dass bei einer Oberfräse die Drehrichtung des Fräasers nicht geändert werden kann. Bei der handgeführten Fräse (Motor nach oben) dreht der Fräser von oben gesehen immer im Uhrzeigersinn. Im Frästisch eingebaut (Motor unten) dreht der Fräser gegen den Uhrzeigersinn. ✓

Gleichlauf:



Beim Gleichlauf entspricht die Vorschubrichtung der Drehrichtung des Fräasers. Der Fräser beschleunigt hierbei die Maschine (oder bei Frästisch und Tischfräse das Holz). Die Maschine oder das Werkstück sind dann viel schwieriger zu kontrollieren. Bei einer Tischfräse oder einem Frästisch kann das Werkstück weggeschleudert werden, bei einer handgeführten Oberfräse kommt es leicht zum Rückschlag der Maschine. In beiden Fällen besteht durchaus eine reale Gefahr, dass Sie dabei mit Ihrer Hand in den laufenden Fräser geraten. ⚠

Als kleine Hilfe soll auch noch die nebenstehende Grafik dienen. Sie zeigt die Fräsrichtung bei Außen- und Innenkanten beim Fräsen mit der handgeführten Fräse.

Beim Frästisch gilt:

Man geht auf Nummer sicher, wenn man immer von rechts nach links fräst.

